

Title (en)  
Device for producing reinforcements.

Title (de)  
Vorrichtung zur Herstellung von Bewehrungen.

Title (fr)  
Dispositif pour la fabrication d'armatures.

Publication  
**EP 0244790 A1 19871111 (DE)**

Application  
**EP 87106387 A 19870502**

Priority  
DE 3615460 A 19860507

Abstract (en)  
[origin: US4789010A] The invention relates to an apparatus for producing reinforcements, intended for construction purposes, of reinforced concrete plates for prefabricated ceilings, without manual aid. The apparatus comprises a straightening and cutting device 1 for the transverse rods 22 of the reinforcement having a transverse rod outlet path 4, a displacement apparatus 46 and a transverse rod magazine 7; a straightening, cutting and bending device 2 for the longitudinal rods 23 having a longitudinal rod outlet path 5; and a combination device 3 for producing the lattice girders 24, having a lattice girder outlet path 6 and a lattice girder magazine 8. With the aid of the transverse rod magazine 7 and two insertion robots 9 and 10 that are displaceable on rails 67, the reinforcement can be inserted and positioned under electronic control into the form 18 that is arranged on a pallet 15 and is moved through the apparatus on a travel path 13. A slip-on device 29 serving to slip spacers 30 onto the transverse rods 22 is disposed between the straightening and cutting device 1 and the transverse rod outlet path 4. The entire reinforcement is made from round wires and bands of structural steel wound into rings.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Bewehrungen von für Bauzwecke vorgesehenen Platten aus Stahlbeton für Fertigdecken ohne manuelle Hilfe. Die Vorrichtung besteht aus einem Richt- und Schneidegerät 1 für die Querstäbe 22 der Bewehrung mit einer Querstab-Ablaufbahn 4, einer Verschiebevorrichtung 46 sowie einem Querstab-Magazin 7, aus einem Richt-, Schneide- und Biegegerät 2 für die Längsstäbe 23 mit einer Längsstab-Ablaufbahn 5, sowie aus einem Kombinationsgerät 3 zur Herstellung der Gitterträger 24 mit einer Gitterträger-Ablaufbahn 6 und einem Gitterträger-Magazin 8. Mit Hilfe des Querstab-Magazins 7 sowie zweier auf Schienen 67 verschiebbaren Einlegerobotern 9 und 10 kann die Bewehrung elektronisch gesteuert in die auf einer Fahrbahn 13 durch die Vorrichtung gefahrene, auf einer Palette 15 eingerichteten Form 18 eingelegt und plziert. Eine zum Aufstecken von Abstandshaltern 30 auf die Querstäbe 22 dienende Aufsteckvorrichtung 29 ist zwischen dem Richt- und Schneidegerät 1 und der Querstab-Ablaufbahn 4 angeordnet. Die gesamte Bewehrung wird aus in Ringen gewickelten Runddrähten und Bändern aus Baustahl hergestellt.

IPC 1-7  
**B28B 23/02**

IPC 8 full level  
**B21F 27/20** (2006.01); **B28B 23/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B21F 27/20** (2013.01 - EP US); **B28B 23/022** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/53365** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)  
• DE 2618879 A1 19771110 - ZENITH MASCHF GMBH  
• DE 1269557 B 19680530 - TRASSWERKE MEURIN BETR S G M B  
• DD 90088 A

Cited by  
FR2980991A1; EP0530138A1; FR2731247A1; EP0355776A3; EP0739699A3; WO2013054006A1; WO9627462A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0244790 A1 19871111; EP 0244790 B1 19891011**; AT E47080 T1 19891015; DE 3615460 C1 19871001; US 4789010 A 19881206

DOCDB simple family (application)  
**EP 87106387 A 19870502**; AT 87106387 T 19870502; DE 3615460 A 19860507; US 4689787 A 19870507